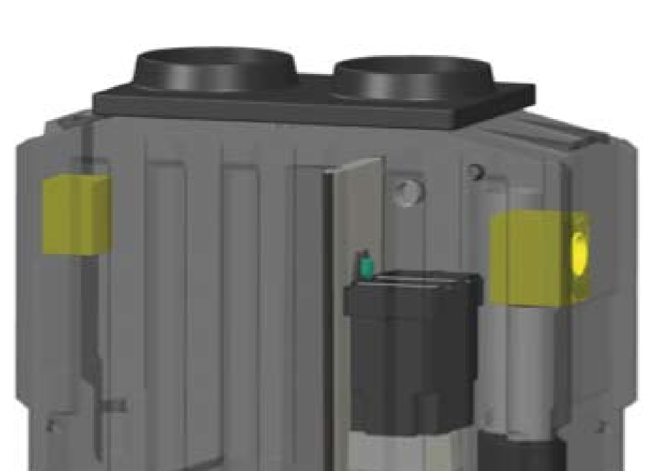
5mg/l AVEC DÉBOURBEUR V100

6645

POLYÉTHYLÈNE

AVANTAGES

- **Conception brevetée** conforme aux normes:
  EN 858-1
  EN 858-2
- **Cuve garantie 20 ans** contre la corrosion
- **Tenue en milieu salin**
- **Tenue en nappe phréatique** et/ou terrain hydromorphe jusqu’au fil d’eau de sortie
- Poids faible
- Manutention facile
- Coalescence amovible et facilitant l’entretien
- Raccordements aisé
- Appareils tenus en stock





DEFINITION TECHNIQUE

Un séparateur d’hydrocarbures est destiné à séparer et stocker les hydrocarbures libres contenus dans les eaux de ruissellement. La partie débourbeur de l’appareil permet de piéger les matières en suspension (sables, graviers...).
Ces séparateurs d’hydrocarbures sans by-pass munis d’un débourbeur conviennent parfaitement pour trai- ter les eaux provenant de parkings couverts, stations services, garages. Pour les aires de lavage prévoir un débourbeur V200 complémentaire afin d’obtenir un volume de V300.
Rappel:
L’alarme de niveau des hydrocarbures est obligatoire en équipement complémentaire.

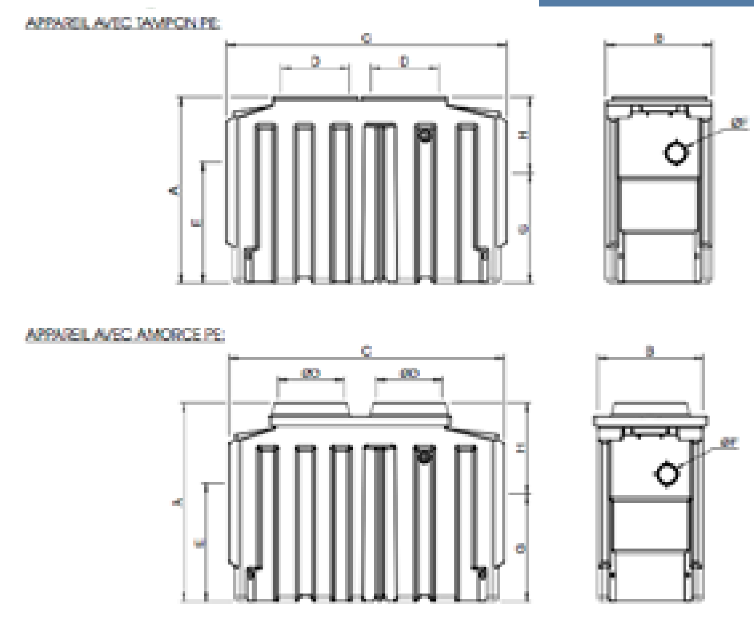
FONCTIONNEMENT

Le fonctionnement du séparateur d’hydrocarbures est basé sur la séparation par différence de densité des polluants non solubles contenus dans les eaux de ruis- sellement.
Le compartiment débourbeur permet de décanter et piéger les matières en suspension (>200µm). Le système de coalescence, grâce à sa surface spé- cifique importante, permet de concentrer les hydro- carbures libres en favorisant leur collision. Les hydrocar- bures remontent ensuite à la surface.
Le système d’obturation évite tout risque de relargage des hydrocarbures.

ENTRETIEN

Veiller périodiquement à ce que la ventilation ne soit pas obstruée. La fréquence de vidange doit être adaptée aux vo- lumes de boues et d’hydrocarbures interceptés.
Il est recommandé de vidanger l’appareil lorsque les boues atteignent 50% du volume utile du débourbeur ou que les hydrocarbures occupent 80% de la capa- cité de rétention du séparateur (cf. NF P16-442)
Profiter des vidanges pour nettoyer la coalescence ain- si que le système d’obturation. Après chaque vidange, l’appareil doit être remis en eau et la flottaison de l’obturateur doit être vérifiée.

Cuve garantie 20 ans contre la corrosion



SÉPARATEURS D’HYDROCARBURES

6647

5mg/l AVEC DÉBOURBEUR V100
POLYÉTHYLÈNE

AVANTAGES
- **Conception brevetée** conforme aux normes:
  EN 858-1
  EN 858-2
- **Cuve garantie 20 ans** contre la corrosion
- **Tenue en milieu salin**
- **Tenue en nappe** jusqu’au fil d’eau de sortie
- Poids faible
- Manutention facile
- Coalescence amovible et facilitant l’entretien
- Raccordements aisés
- Appareils tenus en stock



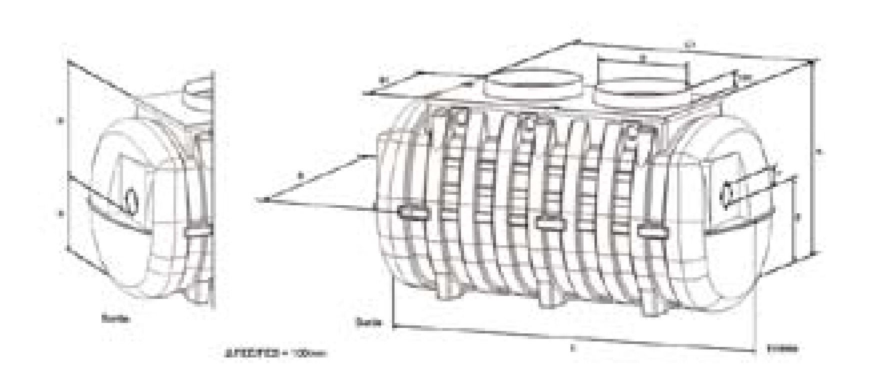


DEFINITION TECHNIQUE
Un séparateur d’hydrocarbures est destiné à séparer et stocker les hydrocarbures libres contenus dans les eaux de ruissellement. La partie débourbeur de l’appareil permet de piéger les matières en suspension (sables, graviers...).
Ces séparateurs d’hydrocarbures sans by-pass muni d’un débourbeur conviennent parfaitement pour traiter les eaux provenant de parkings couverts, stations services, garages.
Pour les aires de lavage prévoir un débourbeur V200 complémentaire afin d’obtenir un volume de V300.
Rappel:
L’alarme de niveau des hydrocarbures est obligatoire en équipement complémentaire sauf dispense spé- ciale des autorités locales.

FONCTIONNEMENT
Le fonctionnement du séparateur d’hydrocarbures est basé sur la séparation par différence de densité des polluants non solubles contenus dans les eaux de ruis- sellement.
Le compartiment débourbeur permet de décanter et piéger les matières en suspension (>200µm). Le système de coalescence grâce à sa grande surface spécifique permet de concentrer les hydrocarbures libres en favorisant leur collision. Les hydrocarbures remontent ensuite à la surface.
Le système d’obturation évite tout risque de relargage des hydrocarbures.

ENTRETIEN
Veiller périodiquement à ce que la ventilation ne soit pas obstruée. La fréquence de vidange doit être adaptée aux vo- lumes de boues et d’hydrocarbures interceptés.
Il est recommandé de vidanger l’appareil lorsque les boues atteignent 50% du volume utile du débourbeur ou que les hydrocarbures occupent 80% de la capa- cité de rétention du séparateur (cf. NF P16-442)
Profiter de des vidanges pour nettoyer la coalescence ainsi que le système d’obturation.
Après chaque vidange, l’appareil doit être remis en eau. Il faut également vérifier que l’obturateur flotte.

Cuve garantie 20 ans contre la corrosion



SÉPARATEURS D’HYDROCARBURES

5mg/l AVEC DÉBOURBEUR V100 ET BY-PASS

POLYÉTHYLÈNE

6648

AVANTAGES

- **Conception brevetée** conforme aux normes:
  EN 858-1
  EN 858-2
- **Cuve garantie 20 ans** contre la corrosion
- **Tenue en milieu salin**
- **Tenue en nappe** jusqu’au fil d’eau de sortie
- Poids faible
- Manutention facile
- Coalescence amovible et facilitant l’entretien
- Raccordements aisés
- Appareils tenus en stock





DEFINITION TECHNIQUE

Un séparateur d’hydrocarbures est destiné à séparer et stocker les hydrocarbures libres contenus dans les eaux de ruissellement. La partie débourbeur de l’appareil permet de piéger les matières en suspension (sables, graviers...).
Ces séparateurs hydrocarbures by-pass muni d’un débourbeur conviennent parfaitement pour traiter les eaux provenant de parkings, voirie...
Rappel:
L’alarme de niveau des hydrocarbures est obligatoire en équipement complémentaire sauf dispense spéciale des autorités locales.

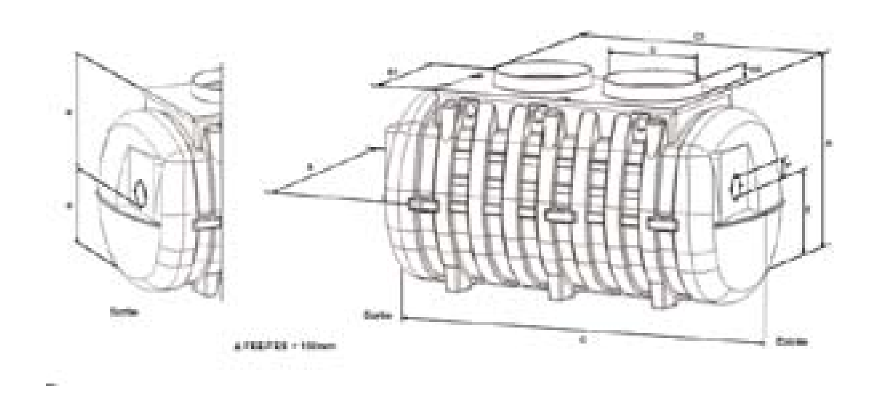
FONCTIONNEMENT

Le fonctionnement du séparateur d’hydrocarbures est basé sur la séparation par différence de densité des polluants non solubles contenus dans les eaux de ruissellement.
Le système de by-pass situé au niveau de la boite d’en- trée permet de réguler le débit (traitement de 20% du débit admissible). Le compartiment débourbeur permet de décanter et piéger les matières en suspension (>200µm).
Le système de coalescence grâce à sa grande surface spécifique permet de concentrer les hydrocarbures libres en favorisant leur collision. Les hydrocarbures remontent ensuite à la surface.
Le système d’obturation évite tout risque de relargage des hydrocarbures.

ENTRETIEN

Veiller périodiquement à ce que la ventilation ne soit pas obstruée. La fréquence de vidange doit être adaptée aux vo- lumes de boues et d’hydrocarbures interceptés.
Il est recommandé de vidanger l’appareil lorsque les boues atteignent 50% du volume utile du débourbeur ou que les hydrocarbures occupent 80% de la capacité de rétention du séparateur (cf. NF P16-442)
Profiter de des vidanges pour nettoyer la coalescence ainsi que le système d’obturation.
Après chaque vidange, l’appareil doit être remis en eau. Il faut également vérifier que l’obturateur flotte.

Cuve garantie 20 ans contre la corrosion

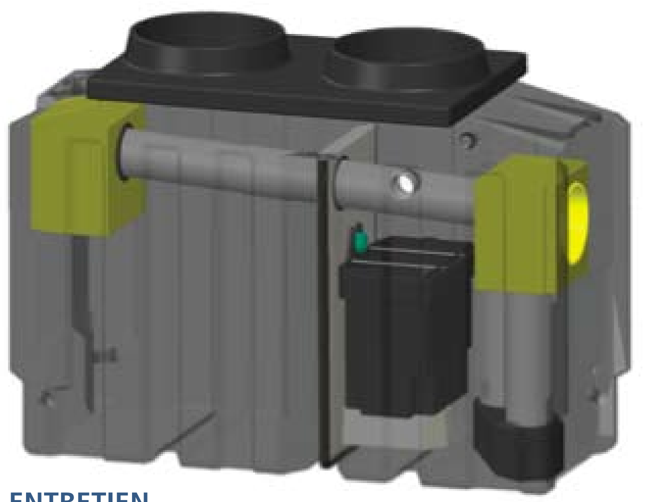


SÉPARATEURS D'HYDROCARBURES

6649

5mg/l AVEC DÉBOURBEUR V100 ET BY-PASS

POLYÉTHYLÈNE



AVANTAGES

- **Conception brevetée** conforme aux normes:
  EN 858-1
  EN 858-2
- **Cuve garantie 20 ans** contre la corrosion
- **Tenue en milieu salin**
- **Tenue en nappe phréatique** et/ou terrain hydromorphe jusqu'au fil d'eau de sortie
- **Tube by-pass interne**
- Poids faible
- Manutention facile
- Coalescence amovible et facilitant l'entretien
- Raccordements aisés
- Appareils tenus en stock



DEFINITION TECHNIQUE

Un séparateur d'hydrocarbures est destiné à séparer et stocker les hydrocarbures libres contenus dans les eaux de ruissellement. La partie débourbeur de l'appareil permet de piéger les matières en suspension (sables, graviers...).
Ces séparateurs d'hydrocarbures avec by-pass munis d'un débourbeur conviennent parfaitement pour trai- ter les eaux provenant de parkings, voirie...
Rappel:
L'alarme de niveau des hydrocarbures est obligatoire en équipement complémentaire.



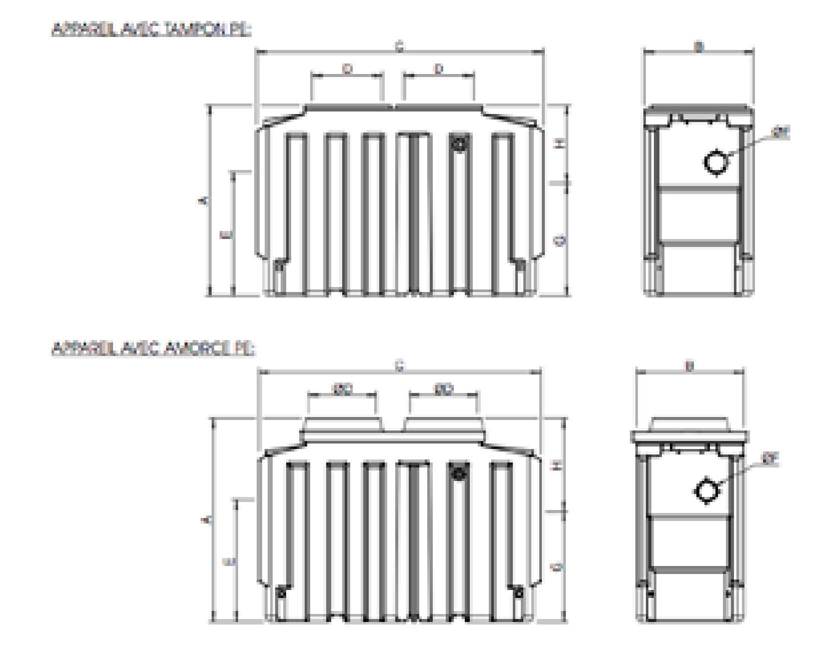
FONCTIONNEMENT

Le fonctionnement du séparateur d'hydrocarbures est basé sur la séparation par différence de densité des polluants non solubles contenus dans les eaux de ruissellement.
Le système de by-pass situé au niveau de la boite d'en- trée permet de réguler le débit (traitement de 20% du débit admissible). Le compartiment débourbeur permet de décanter et piéger les matières en suspension (>200µm).
Le système de coalescence grâce à sa surface spéci- fique importante permet de concentrer les hydrocarbures libres en favorisant leur collision. Les hydrocarbures remontent ensuite à la surface.
Le système d'obturation évite tout risque de relargage des hydrocarbures.

ENTRETIEN

Veiller périodiquement à ce que la ventilation ne soit pas obstruée. La fréquence de vidange doit être adaptée aux volumes de boues et d'hydrocarbures interceptés.
Il est recommandé de vidanger l'appareil lorsque les boues atteignent 50% du volume utile du débourbeur ou que les hydrocarbures occupent 80% de la capa- cité de rétention du séparateur (cf. NF P16-442)
Profiter des vidanges pour nettoyer la coalescence ain- si que le système d'obturation. Après chaque vidange, l'appareil doit être remis en eau et la flottaison de l'obturateur doit être vérifiée.

Cuve garantie 20 ans contre la corrosion



ALARME DE NIVEAU HYDROCARBURES alimentée par panneau solaire

4981



Alarme de niveau 4981 : **20 kg**



UTILISATION

Ce système d'alarme permet de détecter le niveau d'hydrocarbures dans le compartiment du séparateur avant obturation. L'alarme photovoltaïque est adaptée pour les sites isolés où il n'y a pas d'alimentation en électricité disponible. De plus, la cellule photovoltaïque permet de produire l'électricité nécessaire à l'installation par transformation d'une partie du rayonnement solaire.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

L'unité de commande peut contrôler jusqu'à 6 sondes installées sur 2 séparateurs différents (3 sondes par cuve). Elle contrôle l'état des sondes connectées toutes les 30 minutes (fréquence réglable). L'état en cours est affiché sur l'écran à cristaux liquide 2X16 situé sur la face avant de l'unité.
La détection d'hydrocarbures se fait par conductivité, l'eau se com- porte comme un conducteur alors que les hydrocarbures se comportent comme des isolants. La sonde est constitué de 2 parties en inox, lorsque l'une des deux parties est plongée dans les hydrocarbures, un signal est envoyé vers le boitier de commande qui déclenche l'alarme.
L'unité de commande détecte la condition d'alarme du capteur : l'unité se décline en deux versions :

- l'une signale les alarmes à l'aide d'un signal visuel sonore
- la seconde transmet l'état des sondes par GSM (SMS sur téléphone mobile)
-

Un signal d'alarme centralisé, un modem, ou tout dispositif d'alarme externe peut également être relié au relais.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Température ambiante: -20°C à 50°C 6 entrées capteur
Tensions d'alimentation: 12 Vcc Sortie relais: 12Vcc, 100mA
Protection boîtier: IP65
Sécurité intrinsèque: [EX ia] IIC (-20°C <= Ta <= +50°C)
Certification ATEX: Baseefa08ATEX0171X Longueur de câble de la sonde : 5 m

INSTALLATION

Se reporter à la notice de pose P087 pour les séparateurs d'hydrocarbures en acier. Un manuel d'installation et d'utilisation est livré avec l'alarme. La longueur maximale du câble de la sonde est de 200 m. L'ensemble des branchements doivent être réalisés par un professionnel, une assistance peut être proposée en option.
Il est primordial que le panneau solaire soit orienté vers le sud, que sa ligne de vue vers le soleil soit dégagé et qu'il soit exempt de corps étranger (ex : feuille)

MAINTENANCE

Les sondes peuvent être exposées à des environnements difficiles. il est recommandé de les inspecter et de les nettoyer régulièrement. L'unité de commande ne contient aucune pièce dont la maintenance est suceptible d'être réalisée par l'utilisateur. Pour toute réparation, nous consulter.

CONSEILS ET NORMES

L'alarme de détection de niveau d'hydrocarbures permet de satisfaire les exigences de la norme EN858 qui impose sa mise en place pour l'utilisation d'un séparateur d'hydrocarbures.

SÉPARATEURS D’HYDROCARBURES

ALARME DE NIVEAU HYDROCARBURES

4982

UTILISATION

Ce système d’alarme permet de détecter le niveau d’hydrocarbures dans le compartiment du séparateur avant obturation. L’alarme est adaptée pour les nouveaux sites où l’alimentation électrique est facilement accessible, rendant ainsi l’installation efficace et économique.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

L’unité de commande peut contrôler jusqu’à 3 sondes. Elle contrôle l’état des sondes connectées toutes les 30 minutes (fréquence ré- glable). L’état en cours est affiché sur l’écran à cristaux liquide 2X16 situé sur la face avant de l’unité.
La détection d’hydrocarbures se fait par conductivité, l’eau se com- porte comme un conducteur alors que les hydrocarbures se comportent comme des isolants. La sonde est constitué de 2 parties en inox, lorsque l’une des deux parties est plongée dans les hydrocarbures, un signal est envoyé vers le boitier de commande qui déclenche l’alarme.
L’unité de commande détecte la condition d’alarme du capteur : l’unité se décline en deux versions : - l’une signale les alarmes à l’aide d’un signal visuel sonore. - la seconde transmet l’état des sondes par GSM (SMS sur téléphone mobile)
Un signal d’alarme centralisé, un modem, ou tout dispositif d’alarme externe peut également être relié au relais.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Température ambiante: -20°C à 50°C 3 entrées capteur
Tensions d’alimentation: 230 VAC +-10%
Sortie relais: 230 Vac, 3A
Protection boîtier: IP65 Sécurité intrinsèque: [EX ia] IIC (-20°C <= Ta <= +50°C) Certification ATEX: Baseefa08ATEX0110X
Longueur de câble de la sonde : 5 m

INSTALLATION

Se reporter à la notice de pose

- P083 pour les séparateurs d’hydrocarbures en acier,
- P084 pour les séparateurs d’hydrocarbures en PE.

Un manuel d’installation et d’utilisation est livré avec l’alarme.

La longueur maximale du câble de la sonde est de 200 m. L’ensemble des branchements doivent être réalisés par un professionnel, une assistance peut être proposée en option.



MAINTENANCE

Les sondes peuvent être exposées à des environnements difficiles. il est recommandé de les inspecter et de les nettoyer régulièrement. L’unité de commande ne contient aucune pièce dont la maintenance est suceptible d’être réalisée par l’utilisateur. Pour toute réparation, nous consulter.

CONSEILS ET NORMES

L’alarme de détection de niveau d’hydrocarbures permet de satisfaire les exigences de la norme EN858 qui impose son utilisation pour l’utilisa- tion d’un séparateur d’hydrocarbures.

6069

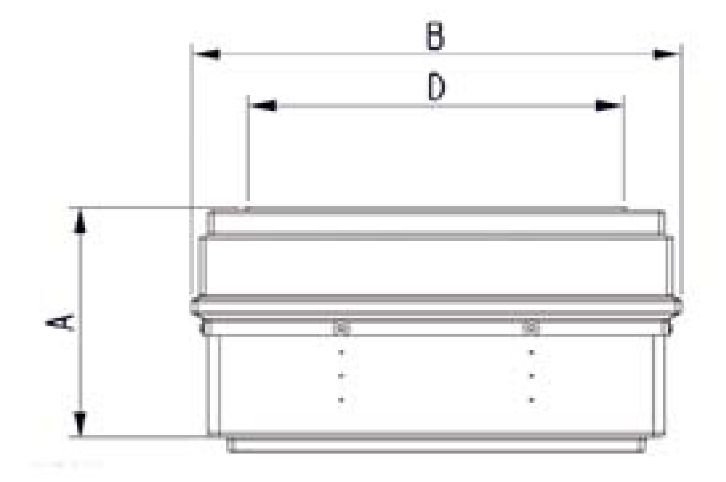
RÉHAUSSE RÉGLABLE POUR
séparateur d'hydrocarbures - Gamme PE



Rehausse réglable 6069 : **13 kg**

Définition
Rehausse en polyéthylène haute densité. Ce matériau est inaltérable et résistant. Rehausse réglable de 300 à 450 mm permettant la mise hors gel de nos appareils et l'accessibilité pour la maintenance. L'accès au séparateur est en effet indispensable pour son entretien et son bon fonctionnement.





Utilisation
Rehausse adaptée pour les séparateurs en polyéthylène avec tampon rectangulaire.

Installation
Poser la rehausse sur le cadre en U des séparateurs et régler la hauteur désirée en perçant et en vissant celle-ci.

SÉPARATEURS D'HYDROCARBURES

Formulaire d'étude pour un séparateur à hydrocarbures

Questionnaire à photocopier, remplir et faxer au : 02 62 43 85 07
à l'attention de Christian LOWINSKY

Vos coordonnées

Date : ....

Société : .... Nom & prénom : ....

Adress complète : ....

Tél : .... Fax : .... E-mail : ....

Références chantier

☐ Appel d'offre ☐ Chantier ☐ Etude

Référence : .... Secteur : ....

Données de l'étude

Paramètres pour le calcul Pluie - Débit :

Surface totale du bassin versant à collecter................ m²

dont
- Surface(s) imperméabilisée(s)......................... m²
- Surface(s) non imperméabilisée(s) .... m²
- Surface(s) toiture(s). .... m²

Nature du terrain ....

Pente moyenne du terrain (par défaut 1%) : ....%

ou

Débit de pointe : .... l/s

Débit de traitement : .... l/s

Traitement souhaité :
☐ Q_2 mois (20% Q_{10})
☐ Q_1 mois (12% Q_{10})
☐ Q_{10} ans
☐ Autre ....

Paramètres techniques du site

Dn de racordement au réseau : .... mm

☐ Alimentation gravitaire

Densité des hydrocarbures à récupérer

(Par défaut 0,85)...

Concentration des hydrocarbures en entrée :............ mg/l

Exutoire :
☐ Réseau Eaux Pluviales
☐ Réseau Eaux Usées
☐ Milieu Naturel
☐ Process

☐ Aire de distribution ou de dépotage de carburant

☐ Aire de lavage Nombre de pistes : ....

Quantité de boues produites :
☐ Faible
☐ Moyenne
☐ Elevée

Concentration en M.E.S. à respecter en sortie : .... mg/l

Concentration en M.E.S. en entrée :......................... mg/l

Vitesse de chute :... m/h

Pouvoir de coupure :.. m

☐ Eaux process industriel

Paramètres d'implantation de l'appareil :

☐ Pose en élévation

☐ Nappe phréatique ☐ Eau de mer

☐ Utilisation de rehausses béton

Cote Fe (Suivant shéma ci -contre) : .... mm

SOL